

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets

(11)

EP 0 761 746 A1



(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
12.03.1997 Patentblatt 1997/11

(51) Int. Cl.⁶: C08K 13/08
// (C08K13/08, 3:00, 11:00)

(21) Anmeldenummer: 96112605.9

(22) Anmeldetag: 05.08.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE ES FR GB IT NL

(30) Priorität: 17.08.1995 DE 19530200

(71) Anmelder: BAYER AG
51368 Leverkusen (DE)

(72) Erfinder:
• Bödiger, Michael, Dr.
41539 Dormagen (DE)
• Eckel, Thomas, Dr.
41540 Dormagen (DE)
• Wittmann, Dieter, Dr.
51375 Leverkusen (DE)
• Alberts, Heinrich, Dr.
51519 Odenthal (DE)

(54) Feinstufige anorganische Pulver als Flammenschutzmittel in thermoplastischen Formmassen

(57) Thermoplastische Formmassen enthaltend:

- A Ein thermoplastisches Polycarbonat,
- B. 0,01 bis 50 Gew.-Teile pro 100 Gew.-Teile (A) feinststufiges anorganisches Pulver mit einem mittleren Teilchendurchmesser von 1 bis 100 nm.

und

- C. 0,1 bis 50 Gew.-Teile pro 100 Gew.-Teile (A) Flammenschutzmittel.

EP 0 761 746 A1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft thermoplastische Formmassen enthaltend thermoplastische Polycarbonate, feinstteilige anorganische Pulver und Flammenschutzmittel.

Thermoplastische Polymere und Mischungen verschiedener thermoplastischer Polymerer spielen als Hauptbestandteil von Konstruktionswerkstoffen eine bedeutende Rolle. Die meisten dieser Werkstoffe enthalten Additive, z.B. Stabilisatoren, Farbstoffe, Entformungsmittel, Flammeschutzmittel, Antistatika.

Als Flammeschutzmittel für thermoplastische Polycarbonate dienen üblicherweise Halogenverbindungen, Phosphorverbindungen oder Salze organischer Säuren wie z.B. der Sulfinsäure.

EP 0 174 493 (US-PS 4 983 658) z.B. beschreibt flammgeschützte, halogenhaltige Polymermischungen aus aromatischem Polycarbonat, styrolhaltigem Ppropfcopolymerisat, Monophosphaten und einer speziellen Polytetrafluorethen-Formulierung.

In der US-PS 5 030 675 werden flammwidrige, thermoplastische Formmassen aus aromatischem Polycarbonat, ABS-Polymerisat, Polyalkylenphthalat mit Monophosphaten und fluorierten Polyolefinen als Flammeschutzmittel beschrieben.

Auch Diphosphate sind als Flammeschutzmittel bekannt. In J-A 59 202 240 wird die Herstellung eines solchen Diphosphats aus Phosphoroxychlorid, Diphenolen (z.B. Hydrochinon, Bisphenol A) und Monophenolen (z.B. Phenol, Kresol) beschrieben. Diese Diphosphate können in Polyamid oder Polycarbonat als Flammeschutzmittel eingesetzt werden.

In der EP-A 0 363 608 (= US-PS 5 204 394) werden Mischungen aus aromatischem Polycarbonat, styrolhaltigem Copolymerisat oder Ppropfcopolymerisat mit oligomeren Phosphaten als Flammeschutzmittel beschrieben und in US-PS 5 061 745 Mischungen aus aromatischem Polycarbonat, ABS-Ppropfpolymerisat und/oder styrolhaltigem Copolymerisat mit Monophosphaten als Flammeschutzmittel.

Feinstteilige anorganische Substanzen werden technisch zu verschiedenen Zwecken verwendet z.B. zur Herstellung transparenter Materialien für optische Anwendungen (Linsen) vgl. FR-A 2 682 389, kratzfester Beschichtungen (J-A 03 279 210), leitfähiger Beschichtungen (J-A 05 239 409 und J-A 04 303 937) und als Füllstoff für Kunststoffe (DD 296 897, DE-A 4 124 588 und J-A 02 188 421). Der Einsatz dieser feinstteiligen anorganischen Substanzen in Kombination mit Flammeschutzmitteln in Polycarbonat-Formmassen ist in der Literatur noch nicht beschrieben.

Dieser Erfindung liegt die Erkenntnis zugrunde, daß ein Zusatz von feinstteiligen anorganischen Pulvern zusammen mit Flammeschutzmitteln in thermoplastischen Polycarbonat-Formmassen eine drastische Reduktion der Nachbrennzeiten und damit eine erhebliche Verbesserung des Flammeschutzes bewirkt.

Gegenstand der Erfindung sind thermoplastische Formmassen enthaltend:

A. Ein thermoplastisches Polycarbonat

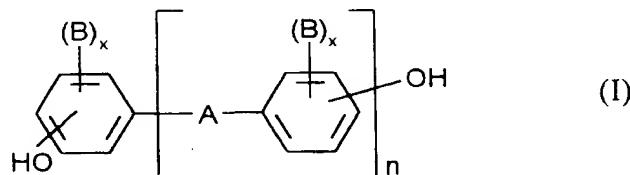
B. 0,01 bis 50, vorzugsweise 0,1 bis 10 Gew.-Teile pro 100 Gew.-Teile (A) feinstteiliges anorganisches Pulver mit einem mittleren Teilchendurchmesser von 0,1 bis 100 nm, vorzugsweise 1 bis 50 nm, insbesondere 1 bis 30 nm

und

C. 0,1 bis 50, vorzugsweise 0,5 bis 20 Gew.-Teile pro 100 Gew.-Teile (A) Flammeschutzmittel.

Thermoplastische Polycarbonate A

Bevorzugte Polycarbonate sind solche auf Basis der Diphenole der Formel (I)



55 worin

A eine Einfachbindung, ein C₁-C₅-Alkylen, ein C₂-C₅-Alkyliden, ein C₅-C₆-Cycloalkyliden, -S- oder -SO₂-,

B Chlor, Brom

X 0, 1 oder 2 und

5 n 1 oder 0 sind.

Erfindungsgemäß geeignete Polycarbonate sind sowohl Homopolycarbonate als auch Copolycarbonate.

A kann auch eine Mischung der vorstehend definierten thermoplastischen Polycarbonate sein.

Polycarbonate können in bekannter Weise aus Diphenolen mit Phosgen nach dem Phasengrenzflächenverfahren oder mit Phosgen nach dem Verfahren in homogener Phase, dem sogenannten Pyridinverfahren, hergestellt werden, wobei das Molekulargewicht in bekannter Weise durch eine entsprechende Menge an bekannten Kettenabrechern eingestellt werden kann.

Geeignete Kettenabrecher sind z.B. Phenol, p-Chlorphenol, p-tert.-Butylphenol oder 2,4,6-Tribromphenol, aber auch langketige Alkylphenole, wie 4-(1,3-Tetramethylbutyl)-phenol gemäß DE-OS 2 842 005 (Le A 19 006) oder Monoalkylphenol bzw. Dialkylphenol mit insgesamt 8-20 C-Atomen in den Alkylsubstituenten gemäß deutscher Patentanmeldung P 3 506 472.2 (Le A 23 654), wie 3,5-di-tert.-Butylphenol, p-iso-Octylphenol, p-tert.-Octylphenol, p-Dodecylphenol und 2-(3,5-Dimethyl-heptyl)-phenol und 4-(3,5-Dimethyl-heptyl)-phenol.

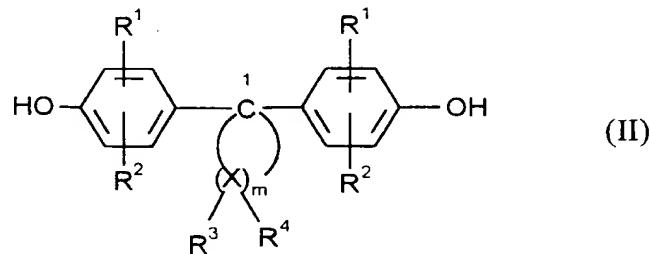
Die Menge an Kettenabrechern beträgt im allgemeinen zwischen 0,5 und 10 Mol-%, bezogen auf die Summe der jeweils eingesetzten Diphenole (I).

20 Die erfindungsgemäß geeigneten Polycarbonate A haben mittlere Molekulargewichte (Mw, Gewichtsmittel, gemessen z.B. durch Ultrazentrifugation oder Streulichtmessung) von 10 000 bis 200 000, vorzugsweise von 20 000 bis 80 000.

Geeignete Diphenole der Formel (I) sind z.B. Hydrochinon, Resorcin, 4,4'-Dihydroxydiphenyl, 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-propan, 2,4-Bis-(4-hydroxyphenyl)-2-methylbutan, 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-cyclohexan, 2,2-Bis-(3-chlor-4-hydroxyphenyl)-propan, 2,2-Bis-(3,5-dibrom-4-hydroxyphenyl)-propan.

25 Bevorzugte Diphenole der Formel (I) sind 2,2-Bis-(4-hydroxyphenyl)-propan, 2,2-Bis-(3,5-dichlor-4-hydroxyphenyl)-propan und 1,1-Bis-(4-hydroxyphenyl)-cyclohexan.

Bevorzugte Diphenole sind auch alkylsubstituierte Dihydroxydiphenylcycloalkane der Formel (II).



40

worin

45 R¹ und R² unabhängig voneinander Wasserstoff, Halogen, bevorzugt Chlor oder Brom, C₁-C₈-Alkyl, C₅-C₆-Cycloalkyl, C₆-C₁₀-Aryl, bevorzugt Phenyl, und C₇-C₁₂-Aralkyl, bevorzugt Phenyl-C₁-C₄-Alkyl, insbesondere Benzyl,

50 m eine ganze Zahl von 4 bis 7, bevorzugt 4 oder 5,

55 R³ und R⁴ für jedes X individuell wählbar, unabhängig voneinander Wasserstoff oder C₁-C₆-Alkyl

und

X Kohlenstoff bedeuten, mit der Maßgabe, daß an mindestens einem Atom X R³ und R⁴ gleichzeitig Alkyl bedeuten.

Die erfindungsgemäß geeigneten Polycarbonate A können in bekannter Weise verzweigt sein, und zwar vorzugsweise durch den Einbau von 0,05 bis 2,0 Mol-%, bezogen auf die Summe der eingesetzten Diphenole, an drei- oder mehr als dreifunktionellen Verbindungen, z.B. solchen mit drei oder mehr als drei phenolischen Gruppen.

Bevorzugte Polycarbonate sind neben dem Bisphenol-A-Homopolycarbonat die Copolycarbonate von Bisphenol A mit bis zu 15 Mol-%, bezogen auf die Mol-Summen an Diphenolen, an 2,2-Bis-(3,5-dibrom-4-hydroxyphenyl)-propan. Bevorzugte Polycarbonate sind neben dem Bisphenol A-Homopolycarbonat auch Polycarbonat-Siloxan-Blockcopolymeren.

5 Die Polycarbonate A können teilweise oder vollständig durch aromatische Polyestercarbonate ersetzt werden.
Die thermoplastischen Polycarbonate können teilweise durch Homopolymerisate oder Copolymerisate von ethylenisch ungesättigten Monomeren ersetzt werden. Auch Mischungen verschiedener Homo- oder Copolymerisate sind geeignet.

10 Beispiele für Homopolymerisate und Copolymerisate von einem oder mehreren ethylenisch ungesättigten Monomeren ("Vinylpolymerisate") sind solche der Monomeren Ethylen, Propylen, Vinylacetat, Styrol, α -Methylstyrol, kernsubstituierte Styrole, Acrylnitril, Methacrylnitril, Methylmethacrylat, Maleinsäureanhydrid, N-substituierte-Maleinimide, Chloropren, Butadien-1,3, Isopropen, C₁-C₁₈-Alkylacrylate und -Methacrylate.

15 Insbesondere kommen in Frage:

15 - kautschukfreie Vinylpolymerisate (A.1)
- kautschukhaltige Vinylpolymerisate, z.B. Ppropfpolymerisate von Vinylmonomeren auf einen Kautschuk (A.2)
- Mischungen aus kautschukfreien (A.1) und kautschukhaltigen (A.2) Vinylpolymerisaten.

20 Bevorzugte Vinylpolymerisate A.1 sind Copolymerisate aus einerseits Styrol, α -Methylstyrol, kernsubstituiertem Styrol oder Mischungen (A.1.1) und andererseits Acrylnitril, Methacrylnitril, Methylmethacrylat, Maleinsäureanhydrid, N-substituiertes Maleinimid oder Mischungen (A.1.2).

Bevorzugt enthalten diese Copolymerisate 50 bis 98 Gew.-% A.1.1 und 50 bis 2 Gew.-% A.1.2.

25 Besonders bevorzugte Copolymerisate A.1 sind solche aus Styrol, Acrylnitril und gegebenenfalls Methylmethacrylat, aus α -Methylstyrol, Acrylnitril und gegebenenfalls Methylmethacrylat sowie aus Styrol, α -Methylstyrol, Acrylnitril und gegebenenfalls Methylmethacrylat.

30 Die bekanntesten sind Styrol-Acrylnitril-Copolymerisate, die durch radikalische Polymerisation, insbesondere durch Emulsions-, Suspensions-, Lösungs- oder Massepolymerisation hergestellt werden können. Die Copolymerisate A.1 besitzen vorzugsweise Molekulargewichte M_w (Gewichtsmittel, ermittelt durch Lichtstreuung oder Sedimentation) von 15.000 bis 200.000.

35 Weitere besonders bevorzugte Copolymerisate A.1 sind statistisch aufgebaute Copolymerisate aus Styrol und Maleinsäureanhydrid, die z.B. durch eine kontinuierliche Masse- oder Lösungspolymerisation bei unvollständigen Umsätzen aus dem entsprechenden Monomeren hergestellt werden können. Ihre Zusammensetzung kann innerhalb weiter Grenzen variiert werden. Bevorzugt enthalten sie 5 bis 25 Gew.-% Maleinsäureanhydrideinheiten.

40 Anstelle von Styrol können diese Polymerisate auch kernsubstituierte Styrole, wie p-Methylstyrol, Vinyltoluol, 2,4-Dimethylstyrol und andere substituierte Styrole, wie α -Methylstyrol, enthalten.

45 Die kautschukhaltigen Vinylpolymerisate A.2 umfassen z.B. Ppropfcopolymerisate mit kautschukelastischen Eigenschaften, die im wesentlichen aus mindestens zwei der folgenden Monomeren erhältlich sind: Chloropren, Butadien-1,3, Isopropen, Styrol, Acrylnitril, Ethylen, Propylen, Vinylacetat, C₁-C₁₈-Alkylacrylate und -methacrylate. Solche Polymerisate sind z.B. in "Methoden der Organischen Chemie" (Houben-Weyl), Bd. 14/1, Georg Thieme-Verlag, Stuttgart, 1961, S. 393-406 und in C.B. Bucknall, "Toughened Plastics", Appl. Science Publishers, London 1977, beschrieben. Bevorzugte Polymerisate A.2 sind partiell vernetzt und besitzen Gelgehalte von über 20 Gew.-%, vorzugsweise über 40 Gew.-%, insbesondere über 60 Gew.-%.

50 Bevorzugte kautschukartige Vinylpolymerisate A.2 sind Ppropfpolymerisate aus:

A.2.1 5 bis 95, vorzugsweise 30 bis 80, Gew.-Teilen, einer Mischung aus

50 A.2.1.1 50 bis 95 Gew.-Teilen Styrol, α -Methylstyrol, halogen- oder methylkernsubstituierten Styrolen, Methylmethacrylat oder Mischungen dieser Verbindungen und

A.2.1.2 5 bis 50 Gew.-Teilen Acrylnitril, Methacrylnitril, Methylmethacrylat, Maleinsäureanhydrid, C₁-C₄-alkyl- bzw. phenyl-N-substituierten Maleinimiden oder Mischungen dieser Verbindungen auf

55 A.2.2 5 bis 95, vorzugsweise 20 bis 70, Gew.-Teile Kautschuk-Polymerisat mit einer Glasübergangstemperatur unter -10°C.

Bevorzugte Ppropfpolymerisate A.2 sind z.B. mit Styrol und/oder Acrylnitril und/oder Alkylacrylaten oder -Methacrylaten gepropfte Polybutadiene, Butadien/Styrol-Copolymerisate und Acrylatkautschuke; d.h. Copolymerisate der in der

DE-OS 1 694 173 (= US-PS 3 564 077) beschriebenen Art; mit Acryl- oder Methacrylsäurealkylestern, Vinylacetat, Acrylnitril, Styrol und/oder Alkylstyrolen gepropfte Polybutadiene, Butadien/Styrol- oder Butadien/Acrylnitril-Copolymersate, Polyisobutene oder Polyisoprene, wie sie z.B. in der DE-OS 2 348 377 (= US-PS 3 919 353) beschrieben sind.

5 Besonders bevorzugte Polymerisate A.2 sind ABS-Polymerisate, wie sie z.B. in der DE-OS 2 035 390 (= US-PS 3 644 574) und in der DE-OS 2 248 242 (= GB-PS 1 409 275) beschrieben sind.
Besonders bevorzugte Ppropfpolymerisate A.2 sind erhältlich durch Ppropfpolymerisation von

10 α. 10 bis 70, vorzugsweise 15 bis 50, insbesondere 20 bis 40 Gew.-%, bezogen auf Ppropfpolymerisat A.2, von Acrylsäureestern oder Methacrylsäureestern oder von 10 bis 70, vorzugsweise 15 bis 50, insbesondere 20 bis 40 Gew.-% eines Gemisches aus 10 bis 50, vorzugsweise 20 bis 35 Gew.-%, bezogen auf Gemisch, Acrylnitril, Acrylsäureester oder Methacrylsäureester und 50 bis 90, vorzugsweise 65 bis 80 Gew.-%, bezogen auf Gemisch, Styrol (als Ppropfaulage A.2.1) auf

15 β. 30 bis 90, vorzugsweise 50 bis 85, insbesondere 60 bis 80 Gew.-%, bezogen auf Ppropfpolymerisat A.2, eines Butadien-Polymerisats mit mindestens 50 Gew.-%, bezogen auf β, Butadienresten (als Ppropfgrundlage A.2.2),

20 wobei vorzugsweise der Gelanteil der Ppropfgrundlage β mindestens 70 Gew.-% (in Toluol gemessen), der Ppropfgrad G 0,15 bis 0,55 und der mittlere Teilchendurchmesser d_{50} des Ppropfpolymerisats A.2 0,05 bis 2 μm , vorzugsweise 0,1 bis 0,6 μm beträgt.

25 Acrylsäureester bzw. Methacrylsäureester α sind Ester der Acrylsäure oder Methacrylsäure und einwertiger Alkohole mit 1 bis 18 C-Atomen. Besonders bevorzugt sind Methylmethacrylat, Ethylmethacrylat, Propylmethacrylat, n-Butylacrylat, t-Butylacrylat und t-Butylimethacrylat.

30 Das Butadienpolymerisat β kann neben Butadienresten bis zu 50 Gew.-%, bezogen auf β, Reste anderer ethylenisch ungesättigter Monomerer, wie Styrol, Acrylnitril, C₁-C₄-Alkylester oder Acryl- oder Methacrylsäure (wie Methylacrylat, Ethylacrylat, Methylmethacrylat, Ethylmethacrylat), Vinylester und/oder Vinylether) enthalten. Bevorzugt ist Polybutadien.

35 Bei der Ppropfpolymerisation werden die Ppropfmonomeren bekanntlich nicht vollständig auf die Ppropfgrundlage polymerisiert; erfindungsgemäß schließen Ppropfpolymerisate A.2 aber Produkte ein, die durch Polymerisation der Ppropfmonomere in Gegenwart der Ppropfgrundlage gewonnen werden.

Der Ppropfgrad G ist das Gewichtsverhältnis von aufgepropften Ppropfmonomeren zur Ppropfgrundlage (Dimensionslose Zahl).

40 Der mittlere Teilchendurohmesser d_{50} ist der Durchmesser, oberhalb und unterhalb dessen jeweils 50 Gew.-% der Teilchen liegen. Er kann mittels Ultrazentrifugenmessung (W. Scholtan, H. Lange, Kolloid, Z. und Z. Polymere 250 (1972), 782-796) bestimmt werden.

45 Weitere besonders bevorzugte Polymerisate A.2 sind Ppropfpolymerisate aus

τ. 20 bis 90 Gew.-%, bezogen auf A.2, Acrylatkautschuk mit einer Glasübergangstemperatur unter -20°C als Ppropfgrundlage A.2.2 und

40 δ. 10 bis 80 Gew.-%, bezogen auf A.2, mindestens eines polymerisierbaren, ethylenisch ungesättigten Monomeren, dessen bzw. deren in Abwesenheit von 1. entstandenen Homo- bzw. Copolymerisate eine Glasübergangstemperatur über 25°C hätten, als Ppropfmonomere A.2.1.

50 Die Acrylatkautschuke τ der Polymerisate A.2 sind vorzugsweise Polymerisate aus Acrylsäurealkylestern, gegebenenfalls mit bis zu 40 Gew.-%, bezogen auf τ, anderen polymerisierbaren, ethylenisch ungesättigten Monomeren. Zu den bevorzugten polymerisierbaren Acrylsäureestern gehören C₁-C₈-Alkylester, beispielsweise Methyl-, Ethyl-, Butyl-, n-Octyl- und 2-Ethyl-hexylester; Halogenalkylester, vorzugsweise Halogen-C₁-C₈-alkyl-ester, wie Chlorethylacrylat, sowie Mischungen dieser Monomeren.

55 Zur Vernetzung können Monomere mit mehr als einer polymerisierbaren Doppelbindung copolymerisiert werden. Bevorzugte Beispiele für vernetzende Monomere sind Ester ungesättigter Monocarbonsäuren mit 3 bis 8 C-Atomen und ungesättigter einwertiger Alkohole mit 3 bis 12 C-Atomen oder gesättigter Polyole mit 2 bis 4 OH-Gruppen und 2 bis 20 C-Atomen, wie z.B. Ethylenglykoldimethacrylat, Allylmethacrylat; mehrfach ungesättigte heterocyclische Verbindungen, wie z.B. Trivinyl- und Triallylcyanurat; polyfunktionelle Vinylverbindungen, wie Di- und Trivinylbenzole; aber auch Triallylphosphat und Diallylphthalat.

60 Bevorzugte vernetzende Monomere sind Allylmethacrylat, Ethylenglykoldimethacrylat, Diallylphthalat und heterocyclische Verbindungen, die mindestens 3 ethylenisch ungesättigte Gruppen aufweisen.

65 Besonders bevorzugte vernetzende Monomere sind die cyclischen Monomere Triallylcyanurat, Triallylisocyanurat, Trivinylcyanurat, Triacryloylhexahydro-s-triazin, Triallylbenzole.

Die Menge der vernetzenden Monomeren beträgt vorzugsweise 0,02 bis 5, insbesondere 0,05 bis 2 Gew.-%, bezogen auf die Ppropfgrundlage τ .

Bei cyclischen vernetzenden Monomeren mit mindestens 3 ethylenisch ungesättigten Gruppen ist es vorteilhaft, die Menge auf unter 1 Gew.-% der Ppropfgrundlage τ zu beschränken.

5 Bevorzugte "andere" polymerisierbare, ethylenisch ungesättigte Monomere, die neben den Acrylsäureestern gegebenenfalls zur Herstellung der Ppropfgrundlage dienen können, sind z.B. Acrylnitril, Styrol, α -Methylstyrol, Acrylamide, Vinyl-C₁-C₆-Alkylether, Methylmethacrylat, Butadien. Bevorzugte Acrylatkautschuke als Ppropfgrundlage τ sind Emulsionspolymerisate, die einen Gelgehalt von mindestens 60 Gew.-% aufweisen.

Weitere geeignete Ppropfgrundlagen gemäß A.2.2 sind Silikonkautschuke mit ppropfaktiven Stellen, wie sie in DE-10 OS 37 04 657, DE-OS 37 04 655, DE-OS 36 31 540 und DE-OS 36 31 539 beschrieben werden.

Der Gelgehalt der Ppropfgrundlage A.2.2 wird bei 25°C in Dimethylformamid bestimmt (M. Hoffmann, H. Krömer, R. Kuhn, Polymeranalytik I und II, Georg-Thieme-Verlag, Stuttgart 1977).

Die Ppropfpolymerisate A. 2 können nach bekannten Verfahren wie Masse-, Suspensions-, Emulsions- oder Masse-Suspensionsverfahren hergestellt werden.

15 Die Polycarbonate A können auch teilweise durch Polyester ersetzt werden.

Bevorzugte Polyester sind Polyalkylenterephthalate. Diese sind Reaktionsprodukte von aromatischen Dicarbonsäuren (oder ihren reaktionsfähigen Derivaten, z.B. Dimethylestern oder Anhydriden) und aliphatischen, cycloaliphatischen oder arylaliphatischen Diolen und Mischungen solcher Reaktionsprodukte.

20 Bevorzugte Polyalkylenterephthalate lassen sich aus Terephthalsäuren (oder ihren reaktionsfähigen Derivaten) und aliphatischen und cycloaliphatischen Diolen mit 2 bis 10 C-Atomen nach bekannten Methoden herstellen (Kunststoff-Handbuch), Band VIII, S. 695 ff, Carl Hanser Verlag, München 1973).

25 Bevorzugte Polyalkylenterephthalate enthalten 80 bis 100, vorzugsweise 90 bis 100 Mol-%, bezogen auf die Dicarbonsäurekomponente, Terephthalsäurereste und 80 bis 100, vorzugsweise 90 bis 100 Mol-%, bezogen auf die Diolkomponente, Ethylenglykol und/oder Butandiol-1,4-Reste. Neben Terephthalsäureresten sind 0 bis 20 Mol-% Reste anderer aromatischer Dicarbonsäuren mit 8 bis 14 C-Atomen oder aliphatischer Dicarbonsäuren mit 4 bis 12 C-Atomen enthalten, wie Reste von Phthalsäure, Isophthalsäure, Naphthalin-2,6-dicarbonsäure, 4,4'-Diphenyldicarbonsäure, Bernstein-, Adipin-, Sebacin-, Azelain- oder Cyclohexandiessigsäure. Neben Ethylenglykol- und/oder Butandiol-1,4-Resten sind 0 bis 20 Mol-% anderer aliphatischer Diole mit 3 bis 12 C-Atomen oder cycloaliphatischer Diole mit 6 bis 12 C-Atomen enthalten, z.B. Reste von Pentandiol-1,5, Hexandiol-1,6, Cyclohexandimethanol-1,4, 3-Methylpentandiol-1,3 und -1,6, 2-Ethylhexandiol-1,3, 2,2-Diethylpropandiol-1,3, Hexandiol-2,5, 1-4-Di(β -hydroxyethoxyphenyl)-propan, 2,4-Dihydroxy-1,1,3,3-tetramethylcyclobutan, 2,2-Bis-(3- β -hydroxyethoxyphenyl)-propan und 2,2-Bis-(4-hydroxyprooxyphenyl)-propan (DE-OS 2 407 647, 2 407 776, 2 715 932).

30 Die Polyalkylenterephthalate können durch Einbau relativ kleiner Mengen 3- oder 4-wertiger Alkohole oder 3- oder 4-basiger Carbonsäuren, wie sie in DE-OS 1 900 270 und US-PS 3 692 744 beschrieben sind, verzweigt werden. Beispiele bevorzugter Verzweigungsmittel sind Trimesinsäure, Trimellithsäure, Trimethylolethan und -propan und Pentraerythrit. Es ist ratsam, nicht mehr als 1 Mol-% des Verzweigungsmittels, bezogen auf die Säurekomponente, zu verwenden.

35 Besonders bevorzugt sind Polyalkylenterephthalate, die allein aus Terephthalsäure (oder deren reaktionsfähigen Derivaten, z.B. deren Dialkylestern) und Ethandiol und/oder Butandiol-1,4 hergestellt worden sind sowie deren Mischungen.

40 Bevorzugte Polyalkylenterephthalate sind auch Copolyester, die aus mindestens zwei der obengenannten Diole hergestellt sind; besonders bevorzugte Copolyester sind Poly-(ethylenglykol/butandiol-1,4)-terephthalate. In den Copolyestern können die verschiedenen Diolreste in Form von Blöcken oder statistisch verteilt vorliegen.

45 Die Polyalkylenterephthalate besitzen im allgemeinen eine Intrinsic-Viskosität von 0,4 bis 1,4 dl/g, vorzugsweise 0,5 bis 1,3 dl/g, insbesondere 0,6 bis 1,2 dl/g, jeweils gemessen in Phenol/o-Dichlorbenzol (1:1 Gew.-Tl.) bei 25°C.

Feinstteilige anorganische Pulver B

bestehen aus einem oder mehreren Metallen der 1. bis 5. Hauptgruppe und 1. bis 8. Nebengruppe des Periodensystems, bevorzugt 2. bis 5. Hauptgruppe und 4. bis 8. Nebengruppe, besonders bevorzugt 3. bis 5. Hauptgruppe und 4. bis 8. Nebengruppe oder aus Verbindungen dieser Metalle mit den Elementen Sauerstoff, Kohlenstoff, Stickstoff, Wasserstoff, Schwefel und Silicium.

55 Bevorzugt bestehen die feinstteiligen anorganischen Pulver aus TiN, TiO₂, SiO₂, SnO₂, WC, ZnO, Böhmit, ZrO₂, Al₂O₃, Aluminiumphosphate, Eisenoxide. Mischungen und dotierte Verbindungen sind ebenfalls verwendbar.

55 Besonders bevorzugt sind Aluminiumoxide, z.B. Böhmit, TiO₂ und TiN.

Die Pulver können nach üblichen Verfahren in die thermoplastischen Kunststoffe A eingearbeitet werden, beispielsweise durch direktes Kneten oder Extrudieren von Kunststoff A und den feinstteiligen anorganischen Pulvern. Bevorzugte Verfahren stellen die Herstellung eines Masterbatch, z.B. in Flammenschutzadditiven und anderen Additiven, Monomeren oder Lösungsmitteln, oder die Cofällung von Thermoplasten A und den feinstteiligen anorganischen Pul-

vern, z.B. durch Cofällung einer wäßrigen Emulsion und den feinstteiligen anorganischen Pulvern dar.

Die durchschnittlichen Teilchendurchmesser sind 0,1 bis 100 nm, bevorzugt 1 bis 50 nm, insbesondere 1 bis 30 nm.

Teilchengröße und Teilchendurchmesser bedeutet immer den mittleren Teilchendurchmesser d_{50} , ermittelt durch 5 Ultrazentrifugenmessungen nach W. Scholtan et al., Kolloid-Z. und Z. Polymere 250 (1972), S. 782 bis 796.

Additive C

10 Additive C im Sinne der Erfindung sind Flammenschutzmittel. Dabei sind sowohl halogenhaltige als auch halogenfreie Verbindungen geeignet.

Geeignete Halogenverbindungen sind organische Chlor- und/oder Bromverbindungen, die bei der Herstellung und Verarbeitung der erfindungsgemäßen Formmassen stabil sind, so daß keine korrosiven Gase freigesetzt werden und die Wirksamkeit dadurch nicht beeinträchtigt wird.

15 Halogenhaltige Additive C sind beispielsweise

15 1. Chlorierte und bromierte Diphenyle, wie Octachlordiphenyl, Decachlordiphenyl, Octabromdiphenyl, Decabromdiphenyl.

20 2. Chlorierte und bromierte Diphenylether, wie Octa- und Decachlordiphenylether und Octa- und Decabromdiphenylether.

25 3. Chloriertes und bromiertes Phthalsäureanhydrid und seine Derivate, wie Phthalimide und Bisphthalimide, z.B. Tetrachlor- und Tetrabromphthalsäureanhydrid, Tetrachlor- und Tetrabromphthalimid, N,N'-Ethylen-bis-tetrachlor- und N,N'-Ethylen-bis-tetrabromphthalimid, N-Methyltetrachlor- und N-Methyltetrabromphthalimid.

25 4. Chlorierte und bromierte Bisphenole, wie 2,2-Bis-(3,5-di-chlor-4-hydroxyphenyl)-propan und 2,2-Bis-(3,5-di-brom-4-hydroxyphenyl)-propan.

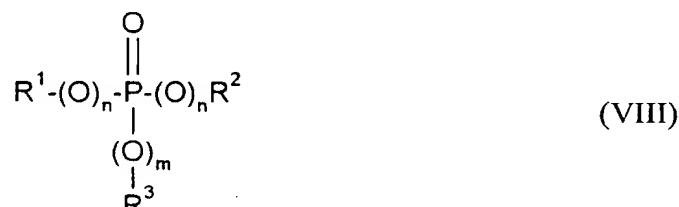
30 5. 2,2-Bis-(3,5-di-chlor-4-hydroxyphenyl)-propan-Oligocarbonat und 2,2-Bis-(3,5-di-brom-4-hydroxyphenyl)-propan-Oligocarbonat mit einem mittleren Polykondensationsgrad von 2-20.

Bromverbindungen werden gegenüber den Chlorverbindungen bevorzugt und halogenfreie Verbindungen gegenüber diesen.

35 Vorzugsweise als Flammeschutzmittel C geeignet sind alle üblicherweise hierfür verwendeten Phosphorverbindungen, insbesondere Phosphinoxide und Derivate von Säuren des Phosphors und Salze von Säuren und Säurederivaten des Phosphors.

40 Bevorzugt werden Derivate (z.B. Ester) von Säuren des Phosphors und deren Salze, wobei Säuren des Phosphors, Phosphorsäure, Phosphinsäure, phosphorige Säure, auch jeweils in dehydratisierter Form einschließt, Salze bevorzugt Alkali-, Erdalkali- und Ammoniumsalze dieser Säuren sind und auch deren Derivate (beispielsweise teilveresterter Säuren) eingeschlossen sind.

45 Besonders bevorzugte Phosphorverbindungen sind solche der Formel (VIII)



50 in denen R^1 , R^2 und R^3 unabhängig voneinander ein gegebenenfalls halogeniertes $\text{C}_1\text{-C}_8$ -Alkyl oder ein gegebenenfalls halogeniertes und/oder alkyliertes C_5 - oder C_6 -Cycloalkyl oder ein gegebenenfalls halogeniertes und/oder alkyliertes und/oder aralkyliertes $\text{C}_6\text{-C}_{30}$ -Aryl, und "n" und "m" unabhängig voneinander 0 oder 1 sind.

55 Diese Phosphorverbindungen sind generell bekannt (siehe beispielsweise Ullmann, Enzyklopädie der technischen Chemie, Band 18, Seiten 301 ff, 1979). Die aralkylierten Phosphorverbindungen sind beispielsweise in der DE-OS 38 24 356.0 beschrieben.

Gegebenenfalls halogenierte $\text{C}_1\text{-C}_8$ -Alkylreste gemäß (VIII) können einfach oder mehrfach halogeniert, linear oder

verzweigt sein. Beispiele für Alkylreste sind Chlorethyl, 2-Chlorpropyl, 2,3-Dibrompropyl, Butyl, Methyl oder Octyl.

Gegebenenfalls halogenierte und/oder alkylierte C₅-oder C₆-Cycloalkyle gemäß (VIII) sind gegebenenfalls einfach bis mehrfach halogenierte und/oder alkylierte C₅- oder C₆-Cycloalkyle, also z.B. Cyclopentyl, Cyclohexyl, 3,3,5-Trimethylcyclohexyl und vollchloriertes Cyclohexyl.

5 Gegebenenfalls halogenierte und/oder alkylierte und/oder aralkylierte C₆-C₃₀-Arylreste gemäß (VIII) sind gegebenenfalls ein oder mehrkernig, einfach oder mehrfach halogeniert und/oder alkyliert und/oder aralkyliert, z.B. Chlorphenyl, Bromphenyl, Pentachlorphenyl, Pentabromphenyl, Phenyl, Kresyl, Isopropylphenyl, benzylsubstituiertes Phenyl und Naphthyl.

10 Erfindungsgemäß einsetzbare Phosphorverbindungen gemäß Formel (VIII) sind z.B. Tributylphosphat, Tris-(2-chlorethyl)phosphat, Tris-(2,3-dibrompropyl)phosphat, Triphenylphosphat, Trikresylphosphat, Diphenylkresylphosphat, Diphenyloctylphosphat, Diphenyl-2-ethylkresylphosphat, Tri-(isopropylphenyl)phosphat, Tris-(p-benzylphenyl)phosphat, Triphenylphosphinoxid, Methanphosphonsäuredimethylester, Methanphosphonsäuredipentylester und Phenylphosphonsäurediethylester.

15 Geeignete Flamschutzmittel sind auch dimere und oligomere Phosphate, deren Molekulargewicht kleiner 2000 g/Mol, vorzugsweise kleiner 1000 g/Mol ist. Diese sind beispielsweise in der EP-A 0 363 608 beschrieben.

Die erfindungsgemäßen Formmassen können zusätzliche Additive, Glasfaser oder Polymere, die nicht thermoplastisch verarbeitbar sind wie beispielsweise Polytetrafluorethylen, in den üblichen Mengen enthalten.

20 Die erfindungsgemäßen Formmassen können hergestellt werden, indem man die Bestandteile in bekannter Weise vermischt und bei erhöhten Temperaturen, vorzugsweise bei 200 bis 350°C, in üblichen Vorrichtungen, wie Innenknetern, Extrudern oder Doppelwellenschnecken, schmelzcompoundiert oder schmelzextrudiert. Die Bestandteile können nacheinander oder gleichzeitig gemischt werden. In speziellen Fällen kann es günstig sein, aus den niedermolekularen Additiven und den Magnesium-Aluminium Silikaten Vormischungen herzustellen.

25 Weiterer Gegenstand der Erfindung ist also ein Verfahren zur Herstellung der beschriebenen Formmassen durch Mischen der Komponenten bei erhöhter Temperatur.

25 Die erfindungsgemäßen Formmassen können zur Herstellung von Formkörpern jeder Art, z.B. durch Spritzgießen, verwendet werden. Beispiele für Formkörper sind:

30 Gehäuseteile (z.B. für Haushaltsgeräte wie Saftpressen, Kaffeemaschinen, Mixer), Abdeckplatten für das Bauge-
werbe oder Automobilteile. Sie werden außerdem für elektrische Geräte, z.B. für Steckerleisten, eingesetzt, weil sie sehr gute elektrische Eigenschaften haben.

30 Formkörper können auch durch Tiefziehen aus vorher hergestellten Platten oder Folien hergestellt werden.

35 Weiterer Gegenstand der Erfindung ist also die Verwendung der beschriebenen Formmassen zur Herstellung von Formkörpern.

Beispiele

Thermoplastische Polycarbonate

35 A1 Lineares Bisphenol-A-Polycarbonat mit einer relativen Lösungsviskosität von 1,286 (gemessen in CH₂Cl₂ bei 25°C und in einer Konzentration von 0,5 g/100 ml).

40 A2 Styrol/Acrylnitril-Copolymeriat (Styrol/Acrylnitril-Gew.-Verhältnis 72:28) mit einer Grenzviskosität von 0,55 dl/g (Messung in Dimethylformamid bei 20°C).

45 A3 Ppropfpolymerisat von 45 Gew.-Teilen Styrol und Acrylnitril im Verhältnis 72:28 auf 55 Gew.-Teile teilchenförmigen vernetzten Polybutadienkautschuk (mittlerer Teilchendurchmesser d₅₀ = 0,4 µm), hergestellt durch Emulsi-
50 onspolymerisation.

A4 Ppropfpolymerisat A3 + Polytetrafluorethylen

55 Das Tetrafluorethylenpolymerisat wird als koagulierte Mischung aus einer SAN-Ppropfpolymerisat-Emulsion gemäß A3 in Wasser und einer Tetrafluorethylenpolymerisat-Emulsion in Wasser eingesetzt. Das Gewichtsverhältnis Ppropfpolymerisat A3 zum Tetrafluorethylenpolymerisat in der Mischung ist 90 Gew.-% zu 10 Gew.-%. Die Tetrafluorethylenpolymerisat-Emulsion besitzt einen Feststoffgehalt von 60 Gew.-%, die Teilchengröße liegt zwischen 0,05 und 0,5 µm. Die SAN-Ppropfpolymerisat-Emulsion besitzt einen Feststoffgehalt von 34 Gew.-% und eine mittlere Latexteilchen-größe von 0,4 µm.

Additive B

Feinstteiliges anorganisches Pulver B

B1. 160 g TiN werden in 500 ml Wasser unter starkem Rühren dispergiert (Dispersion D1). Die Teilchengröße des TiN beträgt 70 nm.

5 1840 g wässrige Dispersion des Ppropolymerisats A3 (36,2 % Feststoff) werden vorgelegt und die TiN/Wasser-Dispersion (Dispersion 1) unter starkem Rühren in 60 min zudosiert. Dabei wird der pH-Wert der wässrigen Dispersion des Ppropolymerisats A3 oberhalb von 9 gehalten. Die entstandene Dispersion wird 6 h intensiv gerührt. Anschließend wird der Latex gefällt. Dazu wird eine Fällflotte bestehend aus 10 l Wasser, 100 ml konzentrierter Essigsäure und 200 g Bittersalz ($MgSO_4 \cdot 7H_2O$) vorgelegt. Die Flotte wird auf 30°C aufgeheizt. Unter Rühren wird die Dispersion zugegeben, auf 100°C aufgeheizt und 10 min bei dieser Temperatur belassen. Die Fällung wird durch Wasserzugabe abgekühlt und auf einem Planfilter sulfatfrei gewaschen. Das entstandene Pulver wird bei 70°C getrocknet. Die Mischung enthält 8 Gew.-% TiN. Die Teilchengröße des TiN beträgt 70 nm.

10 B2. Herstellung analog B1. TiN wird ersetzt durch TiO_2 . Die fertige Mischung enthält 7,5 Gew.-% TiO_2 . Die Teilchengröße des eingesetzten TiO_2 beträgt 5 nm.

15 B2.1 Herstellung analog B1. Das statt TiN benutzte TiO_2 hat einen mittleren Teilchendurchmesser von 250 nm. Seine Menge in der Mischung beträgt 7,5 Gew.-%.

20 B3. Herstellung analog B1. TiN wird durch Böhmit ($Al_2O_3 \cdot H_2O$) ersetzt. Die fertige Mischung enthält 8,0 Gew.-% Böhmit. Die Teilchengröße des Böhmit beträgt 12 nm.

25 C. Flammschutzmittel
m-Phenyl-bis-diphenylphosphat

Herstellung und Prüfung der erfundungsgemäßen Formmassen

Die flammwidrigen thermoplastischen Formmassen werden hergestellt durch Kneten der Bestandteile A, B und C in einem Kleinkneter vom Typ W 50 E der Firma BRABENDER OHG, Duisburg bei 210 bis 230°C, einer Drehzahl von 30 60 min^{-1} und einer Knetdauer von 10 min. Die hergestellten Formmassen wurden auf einer elektrisch beheizbaren Laborpresse vom Typ POLYSTAT 200 T der Firma SCHWABENTHAN zu Platten von 1,6 mm Dicke verpreßt. Die Preßtemperatur betrug 200°C, der Preßdruck 200 bar und die Preßdauer 5 min.

Das Brandverhalten der Proben wurde nach UL-Subj. 94 V an Stäben der Abmessung 127 mm x 12,7 mm x 1,6 mm gemessen.

35 Die Stäbe wurden vertikal so montiert, daß die Unterseite des Probekörpers sich 305 mm über einem Streifen Verbandstoff befand. Jeder Probestab wurde einzeln mittels zweier aufeinanderfolgenden Zündvorgängen von 10 s Dauer entzündet. Die Brenneigenschaften nach jedem Zündvorgang wurden beobachtet und danach die Probe bewertet. Zum Entzünden der Probe wurde ein Bunsenbrenner mit einer 10 mm (3,8 inch) hohen blauen Flamme von Erdgas mit einer Wärmeeinheit von $3,73 \times 10^4 \text{ kJ/m}^3$ (1000 BUT per cubic foot) benutzt.

40 Zur Beurteilung des Brandverhaltens wurde jeder Probekörper zweimal für die Dauer von jeweils 10 s beflammt. Nach dem Entfernen der Zündquelle wurde die Nachbrennzeit gemessen. Für jeden Versuch wurden fünf Probekörper verwendet und die 5 gemessenen Brennzeiten gemittelt.

45

50

55

Tabelle 1

Zusammensetzung und Eigenschaften der Formmassen										
Bsp.	A1 (Gew.-%)	A2 (Gew.-%)	A3 (Gew.-%)	A4 (Gew.-%)	B1 (Gew.-%)	B2 (Gew.-%)	B2.1 (Gew.-%)	B3 (Gew.-%)	C (Gew.-%)	Brandzeit (s) ¹⁾
1 ²⁾	70	3	8	4	-	-	-	-	15	4,0
2	70	5	6	-	4	-	-	-	15	2,4
3	70	5	-	-	10	-	-	-	15	1,9
4	70	5	6	-	-	4	-	-	15	1,1
5	70	5	-	-	-	10	-	-	15	0,5
6	70	5	6	-	-	-	-	4	15	0,6
7	70	5	-	-	-	-	-	10	15	0,4
8 ²⁾	70	5	6	-	-	-	4	-	15	6,1
9 ²⁾	70	5	-	-	-	-	10	-	15	4,4

1) Brandverhalten: durchschnittliche Nachbrennzeit in Sekunden

2) Vergleichsversuche

25

Aus den erfindungsgemäßen Beispielen 2 bis 7 geht klar hervor, daß eine Kombination aus feinstteiligem anorganischen Pulver und einem Phosphat als Flammschutzmittel zu einer deutlichen Reduktion der Nachbrennzeiten der Polycarbonat/ABS-Formmassen führen. In diesem Sinne sind verschiedene Metaliverbindungen wie TiN, TiO₂ oder Al₂O₃ · H₂O (Böhmit) geeignet.

Ein großteiliges anorganisches Pulver (Vergleichsversuch 8) zeigt diesen Effekt nicht.

Patentansprüche

35 1. Thermoplastische Formmassen enthaltend:

- A. thermoplastisches Polycarbonat
- B. 0,01 bis 50 Gew.-Teile pro 100 Gew.-Teile (A) feinstteiliges anorganisches Pulver mit einem mittleren Teilchendurchmesser von 0,1 bis 100 nm

40 und

- C. 0,1 bis 50 Gew.-Teile pro 100 Gew.-Teile (A) eines Flammschutzmittel.

45 2. Formmassen gemäß Anspruch 1, wobei das Polycarbonat teilweise durch thermoplastische Polyester ersetzt ist.

3. Formmassen gemäß Anspruch 1, wobei das Polycarbonat A teilweise durch thermoplastische Homo- oder Copolymerisate ersetzt ist.

50 4. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend thermoplastische Homo- oder Copolymerisate aus

55 50 bis 98 Gew.-% Styrol, α -Methylstyrol, kernsubstituiertem Styrol, Methylmethacrylat oder Mischungen daraus und

55 50 bis 2 Gew.-% Acrylnitril, Methacrylnitril, Methylmethacrylat, Maleinsaureanhydrid, N-substituiertem Maleinimid und Mischungen daraus.

5. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend Ppropfpolymerisate harzbildender Vinylmonomerer auf einen Kau-

tschuk.

6. Formmassen gemäß Anspruch 5, worin die Ppropfpolymerisate erhalten werden durch Ppropfpolymerisation von

5 5 bis 95 Gew.-Teilen, einer Mischung aus

10 50 bis 95 Gew.-Teilen Styrol, α -Methylstyrol, halogen- oder alkylkernsubstituierten Styrolen, C₁-C₈-Alkylmethacrylaten, C₁-C₈-Alkylacrylaten oder Mischungen dieser Verbindungen und

15 5 bis 50 Gew.-Teilen Acrylnitril, Methacrylnitril, C₁-C₈-Alkylmethacrylaten, C₁-C-Alkylacrylaten, Maleinsäureanhydrid, C₁-C₄-alkyl- bzw. phenyl-N-substituierten Maleinimiden oder Mischungen dieser Verbindungen auf

20 5 bis 95 Gew.-Teile Kautschuk mit einer Glasübergangstemperatur unter -10°C.

25 7. Formmassen gemäß Anspruch 5, worin der Kautschuk ein Dienkautschuk, Acrylatkautschuk, Silikonkautschuk oder Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk ist.

30 8. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend Mischungen aus thermoplastischen Polycarbonaten und Ppropfpolymerisate harzbildender Vinylmonomerer auf einen Kautschuk.

35 9. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend als B Metalverbindungen aus Metallen der 3. bis 5. Hauptgruppe oder der 4. bis 8. Nebengruppe des Periodensystems.

40 10. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend als B Oxide von Metallen der 3. bis 5. Hauptgruppe oder der 4. bis 8. Nebengruppe des Periodensystems.

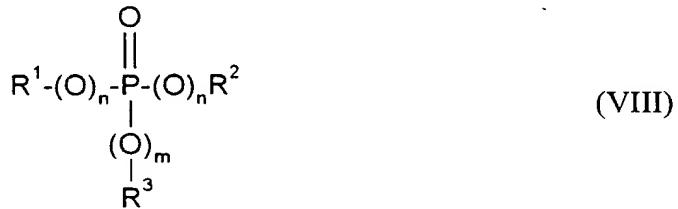
45 11. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend als B TiN.

50 12. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend als B TiO₂, Aluminiumoxide.

55 13. Thermoplastische Formmasse nach Anspruch 1 enthaltend als (C) ein halogenfreies Flammenschutzmittel.

60 14. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend als Flammeschutzmittel C Phosphorverbindungen.

65 15. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend als C Phosphorverbindungen der Formel (VIII)



in dem R¹, R² und R³ unabhängig voneinander einer C₁-C₈-Alkyl oder gegebenenfalls halogeniertes C₅- oder C₆-Cycloalkyl oder einer gegebenenfalls alkylierten oder aralkylierten C₆-C₃₀-Aryl, und "n" und "m" unabhängig voneinander 0 oder 1 sind.

55 16. Formmassen gemäß Anspruch 1, enthaltend als C dimere und oligomere Phosphate mit einem Molekulargewicht kleiner als 2 000 g/mol.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	EP-A-0 416 407 (BAYER AG) 13.März 1991 * Seite 9, Zeile 44 - Zeile 46 * * Ansprüche 1-4 * ---	1-6	C08K13/08 //(C08K13/08, 3:00,11:00)
X	EP-A-0 209 033 (BAYER AG) 21.Januar 1987 * Beispiel 1 * * Ansprüche 1,4 * ---	1	
A	WO-A-93 09169 (PQ CORP) 13.Mai 1993 * Ansprüche 1-8 * -----	1-16	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			C08K
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchemerk	Abschlußdatum der Recherche		Prüfer
DEN HAAG	21.Okttober 1996		Siemens, T
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze		
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist		
A : technologischer Hintergrund	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument		
O : nichtschriftliche Offenbarung	L : aus andern Gründen angeführtes Dokument		
P : Zwischenliteratur	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		